**MR2318AB 玻纤涂覆胶**

**产品说明：**

MR2318AB 液体硅橡胶是一种加温固化的有机硅材料。这种双组分弹性硅胶设计用于封装、保护处在严苛条件下的电器产品。可以有条件应用在纺织产品的表面涂覆。

MR2318AB 液体硅橡胶使用了新型技术。使用时按照 100:2（重量比）的比例彻底混合 A、B 两组分后，产品会在一定温度、时间条件内固化，形成弹性的缓冲材料。固化后的弹性体具有以下特性：

·抵抗湿气、污物和其它大气组分；

·减轻机械、热冲击和震动引起的机械应力和张力；

·高频电气性能好；

·无溶剂，无固化副产物；

·在-50-250℃间稳定的机械和电气性能；优异的阻燃性。

**常规性能：**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 测试项目 | 测试标准 | 单位 | A组分 | B组分 |
| 外 观 | 目 测 | --- | 透明粘稠液体 | 透明粘稠液体 |
| 粘 度 | GB/T 10247-2008 | mPa·s（25℃） | 5 万±0.5 万 | 500±150 |
| 密 度 | GB/T 13354-92 | g/cm³（25℃） | 1.10 | 0.99 |

**操作工艺：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项 目 | 单位或条件 | 数值 |
| 混合比例 | 重量比 | 100 : 2 |
| 混合比例 | 体积比 | 100 : 1.82 |
| 混合粘度 | mPa·s（25℃） | 5万±0.5万 |
| 混合密度 | g/cm³（25℃） | 1.10 |
| 操作时间（1） | 小时（25℃） | ≥48 |
| 固化时间 | ℃/min | 180/10 |

（1）操作时间是以配胶量100g来测试的。

**操作注意事项：**

1、 产品可以添加溶剂作为涂覆产品使用。推荐的溶剂是甲苯、二甲苯、石油醚。使用时先将 A 组分与溶剂混合均匀，再添加 B 组分，继续搅拌均匀后使用。

2、 搅拌时应注意同方向搅拌，否则会混入过多的气泡；容器边框和底部的胶料也应搅拌均匀，否则会出现由搅拌不均而引起局部不固化现象。

3、 浇注到产品上再次抽真空去除气泡，可提高固化后产品的综合性能。

4、 温度过低会导致固化速度偏慢，如有需要可提高加热温度或者延长固化时间。也可以通过提高固化剂的使用量来缩短固化时间。

5、 MR2318AB 液体硅橡胶与含 N、S、P 等元素的化合物以及一些重金属离子化合物接触， 会出现难固化或不固化的现象。这些重金属离子包括 Sn、Pb、Hg、Bi、As 等。

**典型性能：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 测试标准 | 单位 | 数值 |
| 硬度 | GB/T 531.1-2008 | Shore A | 39±4 |
| 扯断伸长率 | GB/T 528-2009 |  | ≥200 |
| 抗拉强度 | GB/T 528-2009 | Mpa | ≥3.0 |
| 撕裂强度 | GBT 529-2008 | kN/m | ≥20 |
| 导热系数 | GB/T 10297-1998 | W/mK | 0.17 |
| 膨胀系数 | GB/T 20673-2006 | μm/（m·℃） | 210 |
| 吸水率 | GB/T 8810-2005 | (24h，25℃) % | 0.01-0.02 |
| 介电强度 | GB/T 1695-2005 | kV/mm（25℃） | >18 |
| 损耗因素 | GB/T 1693-2007 | （1MHz）(25℃) | 0.001 |
| 介电常数 | GB/T 1693-2007 | （1MHz）(25℃) | 0.33 |
| 体积电阻 | GB/T 1692-2008 | （DC500V）Ω·cm | 1.2×1015 |

**注：以上所有数据都在胶 180℃/20min 固化，室温条件下停放 2 小时后测定所得。**

**包装规格：**

A 组分：20kg/桶；B 组分：1kg/瓶

**储存及运输：**

1. A、B 组分需避光、避热、密封保存（可作为非危险品运输及保存）；
2. 储存期 12 个月（25℃）。